

Optimierte Arbeitsplätze zum reproduzierbaren Kräuseln von Polsterteilen

Optimized work stations for reproducible ruffling of upholstery parts

Оптимзированное рабочее место для репродуктивного присборивания деталей мягкой мебели

550-12-23/24

550-12-23 und 550-12-24 – die leistungsstarken Kräuselplätze

Das Kräuseln von ein- oder mehrlagigen Nähgutteilen gehört aufgrund der starken Einflüsse auf Formgebung und Weiterverarbeitung zu den wichtigsten und schwierigsten Vorbereitungsarbeiten bei der Fertigung von Wohn- und Autopolstern. Die exakte Ausführung der Kräuselprozesse bei Verarbeitung unterschiedlichster, sowie kritischer Materialien stellt höchste Anforderungen an die Leistungsparameter der Betriebsmittel.

Die programmierbaren Kräuselplätze der Klasse 550-12 mit robusten, mittelschweren Doppelkettenstich-Oberteilen zeichnen sich durch Leistungsstärke, hohe Flexibilität und einen gleichmäßig hohen Qualitätsstandard aus.

Überragende Leistungsparameter, Programmierfähigkeit, anpassbare Zusatzfunktionen und Basiseinstellungen, sowie leistungs- und qualitätsverbessernde Zusatzausstattungen garantieren die Verfügbarkeit der Klasse 550-12 für das gesamte Anwendungsspektrum.

550-12-23 and 550-12-24 – the efficient ruffling stations

The ruffling of single or multi-layered items is, because of its strong influence on style and further processing, one of the most important and most difficult tasks in the manufacture of home and car upholstery. Precise execution of the ruffling processes when working with the most varied and difficult materials places the highest demands on equipment performance parameters.

The programmable ruffling stations of the class 550-12 with robust, medium-weight double-chainstitch machine heads are characterized by strength of performance, great flexibility and a consistently high standard of quality.

Superb performance parameters, programmability, adaptable extra functions and basic settings as well as quality- and performance-enhancing optional equipment guarantee the availability of the class 550-12 for the entire application spectrum.

550-12-23 и 550-12-24 -эффективное оборудование для посадки

Присборивание однослойных или многослойных материалов относится к самым важным и сложным подготовительным работам при изготовлении обивки мягкой мебели и автомобильных сидений из-за сильного влияния формования на стиль и дальнейшую обработку. Точное выполнение присборивания при обработке самых разных и сложных материалов предъявляет высочайшие требования к параметрам оборудования.

Программируемые рабочие места для присборивания кл. 550-12 с мощной швейной головой двухниточного цепного стежка для средне-тяжелых материалов отличаются мощностью, универсальностью и высоким стандартом качества.

Превосходные швейные параметры, возможность программирования, дополнительные регулируемые функции и основные установки, а так же дополнительное оснащение, улучшающее производительность и качество, гарантируют возможность использования кл. 550-12 во всех областях.

Ihre Vorteile

- Hohe Kräuselintensität
- Exzellenter Nähguttransport
- Gleichmäßige, feindosierte Kräuselwertabstufungen
- Ergonomische Anordnung der Bedienelemente
- Reproduzierbare Kräuselprogramme durch Programmsteuerung
- Hohe Speicherkapazität für individuelle Kräuselprogramme
- Vorwählbare Basiseinstellungen
- Programmierbare Zusatzfunktionen

Your advantages

- High ruffling intensity
- Excellent material feed
- Consistent, finely dispensed ruffling graduations
- Ergonomic layout of operating elements
- Reproducible ruffling programs through program control
- High memory capacity for individual ruffling programs
- Pre-selectable basic settings
- Programmable extra functions

Ваши преимущества

- Высокая интенсивность присборивания
- Великолепная транспортировка ткани
- Равномерная, точно дозированная градация показателей присборивания
- Эргономичное расположение элементов управления
- Воспроизводимые программы для присборивания через программное управление
- Высокий объем памяти для индивидуальных программ присборивания
- Предварительно выбираемые базовые установки
- Программируемые дополнительные функции

550-12-23 – Kräuselarbeiten, präzise und reproduzierbar

Die Basisausführung für exaktes, kantennahes Kräuseln von ein- oder mehrlagigem Nähgut, sowie Kräuselungen innerhalb von wattiertem Nähgut. Kontinuierliche Lisierbandführung, wahlweise von oben oder unten mit zusätzlicher Bandspannung zur Erhöhung der Kräuselintensität.

550-12-24 – Kräuseln und Beschneiden in einem Arbeitsgang

Der Kräuselplatz mit Kantenschneider für einen hohen Rationalisierungseffekt durch Zusammennähen und Kräuseln von Bezugszuschnitten und Polstervliesstoffen bei gleichzeitigem Beschneiden der Vliesstoffüberstände.
Exakte Schneidergebnisse auch bei voluminösen Füllstoffen und intensiver Kräuselung durch stabilen Kantenschneider mit hohem Messerhub und ziehender Schneidbewegung. Kontinuierliche Lisierbandführung, wahlweise von oben oder unten mit zusätzlicher Bandspannung zur Erhöhung der Kräuselintensität.

550-12-23 – ruffling operations, precise and reproducible

The standard version for exact, close-to-the-edge ruffling of single or multi-layered material and ruffling inside padded material.
Continuous reinforcement tape feed, optionally from above or below, with additional tape tensioning to increase ruffling intensity.

550-12-24 – ruffling and trimming in one operation

The ruffling station with edge trimmer for a high rationalization effect by joining and ruffling of cover pieces and padding materials with simultaneous trimming of excess material.
Precise trimming results, even with voluminous padding material and intensive ruffling through robust edge trimmer with high knife stroke and pulling cutting action.
Continuous reinforcement tape feed, optionally from above or below, with additional tape tensioning to increase ruffling intensity.

550-12-23 – точное присборивание с возможностью повторения

Базовая модель для точного и близкого к краю присборивания однослойных или многослойных материалов, а так же для сборок внутренних обивочных материалов
Непрерывная подача усилительной тесьмы сверху или снизу с дополнительным натяжением тесьмы для повышения интенсивности присборивания.

550-12-24 – присборивание и обрезка края за одну операцию

Рабочее место с ножом обрезки края, для повышения качества изделия посредством сшивания и присборивания обивочных деталей и нетканых материалов обивки с равномерной обрезкой выступающих краев.
Точная обрезка объемных обивочных материалов и интенсивное присборивание, благодаря стабильной обрезке края и высокому ходу ножа с вытягивающим движением при обрезке.
Непрерывная подача усилительной ленты сверху или снизу с дополнительным натяжением тесьмы для повышения интенсивности присборивания.



Anwendungsbeispiele 550-12-23 und 550-12-24

1. 550-12-23
Kantennahes Kräuseln von Lederzuschnittteilen mit 550-12-23; Näheinrichtung für 4,5 mm Nahtabstand, Lisierbandführung von oben und Nähgutanschlag zum Führen der Nähgutkante.

2. 550-12-23
Kräuseln innerhalb von Polsterteilen mit oder ohne Polstervliesstoff mit 550-12-23, Lisierbandführung von unten.

3. 550-12-23 und 550-12-24
Programmsteuerung mit hoher Speicherkapazität für individuelle und reproduzierbare Kräuselprogramme und programmierbaren Zusatzfunktionen.

4. 550-12-24
Zusammennähen und Kräuseln von Bezugszuschnitten und Polstervliesstoff bei gleichzeitigem Beschneiden der Vliesstoffüberstände mit 550-12-24; Näheinrichtung für 4,5 mm Schneidabstand, Lisierbandführung von oben.

Examples of applications 550-12-23 and 550-12-24

1. 550-12-23
Close-to-the-edge ruffling of leather parts with 550-12-23; sewing equipment for 4,5 mm seam distance, reinforcement tape feed from above and edge guide for guiding the edge of the sewing material.

2. 550-12-23
Ruffling inside upholstery parts with or without padding material with 550-12-23; reinforcement tape feed from below.

3. 550-12-23 und 550-12-24
Program control with high memory capacity for individual und reproducible ruffling programs and programmable extra functions.

4. 550-12-24
Joining and ruffling of cover parts and padding material with simultaneous trimming of excess material on 550-12-24; sewing equipment for 4,5 mm trimming distance, reinforcement tape feed from above.

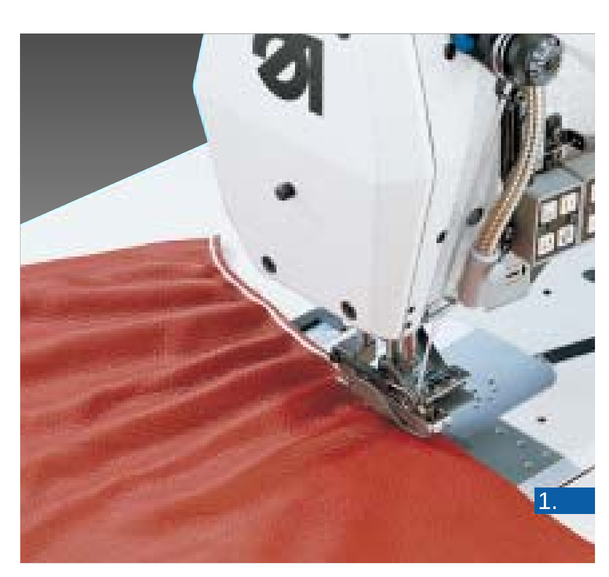
Примеры использования 550-12-23 и 550-12-24

1. 550-12-23
Шитье по краю с присборкой кожаных деталей на машине 550-12-23; швейная оснастка для шва шириной 4,5 мм, подача лизирующей тесьмы сверху с направляющей линейкой для края материала

2. 550-12-23
Присборивание обивочных деталей с или без обивочного наполнителя на 550-12-23, подача усилительной тесьмы снизу.

3. 550-12-23 и 550-12-24
Программное управление с большим объемом памяти для индивидуальных и репродуцируемых программ и дополнительных программируемых функций.

4. 550-12-24
Сшивание и присборивание деталей обивки и наполнителей обивки с одновременной обрезкой выступающих краев на 550-12-24; швейная оснастка для шва шириной 4,5мм, подача лизирующей тесьмы сверху

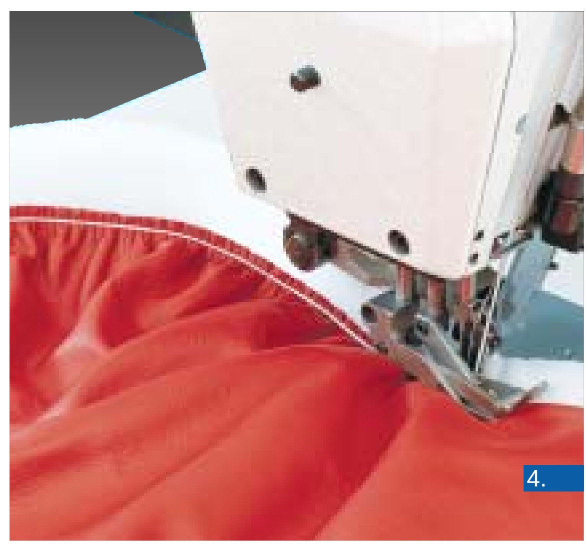

1.



2.



3.


4.



Die technischen Daten der 550-12-23 und 550-12-24

The technical data of the 550-12-23 and 550-12-24

Технические характеристики 550-12-23 и 550-12-24

	[mm]	Стежков/мин* / Stitches/min.* / Points/min.* [min-1] max.	Материал / Material / Matière	[mm] max. A	B	[mm]	Stiche/Min. [min-1] max. / Stitches/min. [min-1] max. / Стежков/мин. [min-1] макс.	Nähfußhub [mm] / Sewing foot stroke [mm] / Высота хода лапки [mm]
550-12-23	3;4;5;6	3.000	MS, S	10	15	2 – 7	3.000	2,0 – 2,5
							2.500	2,5 – 4,0
							2.000	4,0 – 7,0
550-12-24	3;4;5;6	3.000	MS, S	10	15	2 – 7	3.000	2,0 – 2,5
							2.500	2,5 – 4,0
							2.000	4,0 – 7,0

Alternierender Hub der Nähfüße und Stichzahl sind voneinander abhängig
Alternating stroke of the sewing feet and the speed are interdependent
Высота альтернирующего хода лапки и скорости взаимозависимы

*) = Alternierender Hub der Nähfüße und Stichzahl sind voneinander abhängig
**) = Schneidabstand
MS = Mittelschweres bis schweres Nähgut
S = Schweres Nähgut
● = Serienausstattung

*) = Alternating stroke of the sewing feet and speed are interdependent
**) = Trimming distance
MS = Medium weight to heavy weight material
S = Heavy weight material
● = Standard equipment

*) = Высота альтернирующего хода лапки и скорости взаимозависимы
**) = Ширина обрезки края
MS = Средне-тяжелые материалы
S = Тяжелые материалы
● = Стандартное оснащение

	Eine Nadel	401	crossline	Differential	Hubhöhe	4,5 mm**	Mehrweitensteuerung	System	Nm	[mm] C	D	Synthetik / Synthetic / Синтетика (Nm)	Umspinnzwirn / Core thread / Нить основы (Nm)
550-12-23	●	●	●	●	●		●	933	90 – 160	281	110	20/3	30/3
550-12-24	●	●	●	●	●	●	●	933	90 – 160	281	110	20/3	30/3

	Nennspannung / Nominal voltage / Номинальное напряжение [V], [Hz]	Leistungsaufnahme / Power consumption / Потребление энергии [KVA] max.	Gewicht, komplett / Weight, complete / Вес, комплект [kg]	[NL]	[bar]	Abmessungen (Länge, Breite, Höhe) / Dimensions (Length, Width, Height) / Габариты (длина, ширина, высота) [mm]		
550-12-23	1x230 V, 50/60 Hz	1	130	0,8	6	1.060	600	1.700
550-12-24	1x230 V, 50/60 Hz	1	130	0,8	6	1.060	600	1.700

Zusatzausstattungen:

N 900 04026 Nähgutanschlag für 550-12-23
N 900 3471 Elektropneumatische Bandspannung für Lisierbandzuführung von oben
N 900 3511 Elektropneumatische Bandspannung für Lisierbandzuführung von unten
196 104008 Hintere Sohle des Drückerfußes, mit Teflon belegt

Optional equipment:

N 900 04026 Edge guide for 550-12-23
N 900 3471 Electro-pneumatic tape tensioning for reinforcement tape feed from above
N 900 3511 Electro-pneumatic tape tensioning for reinforcement tape feed from below
196 104008 Rear sole of presser foot, teflon covered

Дополнительное оснащение:

N900 004026 Направитель края для 550-12-23
N900 003471 Электро-пневматическое натяжение тесьмы для подачи усилительной тесьмы сверху
N900 003511 Электро-пневматическое натяжение тесьмы для подачи усилительной тесьмы снизу
0196 104008 Задняя подошва прижимной лапки покрытая тефлоном

	401	crossline				
Eine Nadel	Doppelkettenstich	Kettenstichgreifer, quer zur Nährichtung	Differential-Untertransport und differenzierbarer und alternierender Fuß-Obertransport	Kantenschneider, motorisch angetrieben	Hubhöhe über Stellrad und während des Nähens über Knieschalter einstellbar bei automatischer Stichzahlbegrenzung	Mehrweitensteuerung mit programmierbarer Folgeschaltung
Single needle	Chain-stitch	Looper, crossline	Differential bottom feed and differential and alternating foot top feed	Edge trimmer, motor-driven	Foot stroke adjustable by dial and, while sewing, by knee switch with automatic speed limitation	Fullness control with programmable sequence control
Одна игла	Двухниточный цепной стежок	Петлитель, поперечный	Дифференциальный нижний транспортер и дифференциальный альтернирующий верхний транспортер	Обрезка края, с отдельным двигателем	Высота альтернирующего хода лапки устанавливается рукояткой и переключается коленным выключателем во время шитья с автоматической адаптацией скорости	Программирование степени и последовательности присборки

DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Straße 190 • 33719 Bielefeld / Germany • Telefon +49 521 925-00 • Telefax +49 521 925-2646
Internet www.duerkopp-adler.com • E-Mail marketing@duerkopp-adler.com